LUBING

Convoyeur d'œufs
Conveyor-Systems

Manuel des instructions et opérations de montage

Convoyeur Curve

Réalisé: mars 2010
Version: 2.0.

TABLE DES MATIERES

1. INFORMATIONS GENERALES 2
1.1. Mise en garde et symboles 2
1.2. Les lignes directrices pour une sécurité générale 3
1.3. Obligations 3
1.4. Garantie et responsabilité: 4
1.5. Système électrique 4
2. ASSEMBLAGE 5
2.1. Information 5
2.2. Pièces de rechange 5
3. INFORMATIONS POUR LA PLANIFICATION + INSTALLATION 6
Systèmes de convoyage pour les ascenseurs: 7
Convoyeurs avec système de relevage (ascenseur) 8
Les convoyeurs avec intermediate drives 9
3.1. Dimensions 10
3.1.1. Front drive monté sur pied 10
3.1.2. Front drive et mini drive à bride montés 11
3.1.3. End drive et intermediate drive 12
3.1.4. Multi drive 13
3.1.5. Support / Courbe / unité de queue / unité de queue à serrage 14
3.1.6. Distance de sécurité entre deux courbes 15
3.1.7. Unité telescopic 16
3.1.8. Ligne droite avec et sans tiroirs / unité pivotante 17
4. INSTALLATION INSTRUCTION POUR LUBING CURVE-CONVOYEUR 18
Installation du convoyeurs curve pour des batteries avec ascenseurs. 18
4.1. Installation de la courbe-convoyeurs à piles avec système de relevage 23
5. INFORMATION POUR LA REALISATION DES PLANS ET POSITIONNER LES INTERMEDIATE DRIVE 24
7. ENFIN, UNE BREVE NOTE RELATIVE A LA PREVENTION DES ACCIDENTS: 27

Instructions d'assemblage

1. Informations générales

1.1. Mise en garde et symboles

Vous rencontrerez les symboles suivants lors de la lecture de ce manuel

	Met en garde contre tous les risques de façon général
	Met en garde contre un danger électrique
	Signal une obligation générale

1.2. Les lignes directrices pour une sécurité générale

Les lignes directrices importantes pour la prévention des accidents, ainsi que toute autres normes reconnues de sécurité et réglementations techniques ou médicales régissant les lieux de travail doivent être respectées. Vérifiez que l'équipement de sécurité et le matériel de fonctionnement marchent de manière sûre et correcte:

- Avant de débuter
- Aux intervalles appropriés
- Après chaque modifications ou entretien.

Ce manuel inclut les informations les plus importantes pour l'exploitation du convoyeur LUBING de façon sécurisé.

1.3. Obligations

	Suivre scrupuleusement les instructions d'utilisation

La condition de base pour la manipulation et le bon fonctionnement de ce système de convoyage d'œufs est la connaissance de l'information de base sur la sécurité et les consignes de sécurité. Ces instructions d'utilisation en générale et les consignes de sécurité en particulier, doivent être respectées par toutes les personnes travaillant sur le système de convoyeur. En outre, toutes les règlementations et les directives régissant la prévention des accidents et applicable pour le site respectif doivent également être respectées.

Le système de transport ne peut être utilisé que comme désignés et s'il est dans un bon état technique. Il faut remédier sans délais à tout le problème qui menacent la sécurité.

Mesures organisationnelles:

Tous les équipements de sécurité doivent être examinés à intervalles réguliers.

1.4. Garantie et responsabilité:

En règle générale, nos «Conditions générales de vente régissent la vente et l'approvisionnement" sont applicables.

Demandes de garantie et de responsabilité en cas de dommages corporels et matériels sont exclues si elles sont imputables à une ou plusieurs des causes suivantes:

• Utilisation non conforme du système de convoyeur,

• Un mauvais ajustement ou réglage lors de l'exploitation et l'utilisation du convoyeur,

• Le fonctionnement du convoyeur en dépit d'un équipement de sécurité défectueux ou installé de manière incorrecte ou non-fonctionnel,

• S'il y a non-respect des informations contenues dans le Manuel d'utilisation en ce qui concerne le transport, le stockage, la pose, la mise en service, l'exploitation, le service et l'équipement du système,

• Des modifications structurelles au système,

• Une mauvaise surveillance des composants soumis à l'usure,

• Les réparations effectuées de façon incorrecte,

•Les catastrophes causées par des corps étrangers et les forces majeures.

• Les cas de force majeure

1.5. Système électrique

	Toujours isoler la source électrique avant de travailler sur le système.

Toutes les tâches dépassant le cadre de la maintenance du système ne peuvent être effectuées que par du personnel qualifié.

Il faut toujours que le système entier soit isolé du secteur et aucune réactivation ne doit être effectuée par un tiers

Examinez visuellement les dommages qui pourraient toucher les câbles électriques avant la mise en service.

Remplacer toutes les câbles avant de mettre l'appareil en service.

Tout dispositif endommagé ou détruit doit être remplacé par un électricien professionnel et qualifié.

Ne retirez pas les fiches des prises de courant en tirant sur le câble.

Le fait de couvrir les composants électriques peut donner lieu à une concentration de chaleur avec élévation de la température qui endommage le matériel et provoque des incendies.

2. Assemblage

2.1. Information

Veuillez lire attentivement ce qui va suivre. Les instructions de ce manuel s'appliquent aux différents types de convoyeurs. Pour cette raison, nous vous demandons de choisir et appliquer les sections qui vous concernent.

2.2. Pièces de rechange

Pièces de rechange pour le système de convoyeur *curve*, vous trouverez dans la liste des "pièces de rechange pour convoyeur à courbe" n ° art. 0901.

Celui-ci contient le nom exact de chaque partie et de son numéro respectif, dont on a besoin dans le cas de commande de pièces de rechange.

Pour se procurer les composants électriques, nous avons besoin de renseignements sur l'alimentation électrique, par exemple 230/400 V - 3 Ph. 50 Hz.

La version courante est annexée aux présentes instructions de montage et d’utilisation.

3. Informations pour la planification + installation

Informations pour le personnel des ventes et du personnel de service et toute personne qui s'occupe de la planification et l'installation de la *curve*-convoyeurs:

Le *curve*-convoyeur de LUBING est conçu sur le principe d'une combinaison d'unités, c'est-à-dire que plusieurs combinaisons des unités est possible.

Il existe cinq systèmes de largesse disponibles: largeur 200 mm, 250 mm, 350 mm, 500 mm et 750 mm. (Données techniques peuvent être prises à partir des dessins.)

Vous pouvez choisir entre quatre systèmes d'entraînement pour les différentes longueurs des convoyeurs.

Systèmes jusqu'à 30 m longueur: Drive Mini

Systèmes jusqu'à 50 m de long: Front drive

Systèmes de plus de 50 m de longueur: Front drive et end drive (début et fin)

Systèmes de plus de 100 m de longueur: Front drive avec des intermediate drives

On ne peu pas conclure de façon générale quel type d'entrainement est le meilleur. Cela dépend de l'ensemble du système, p.ex. L'arrangement des coudes, ascendant ou descendant et les longueurs.

Nous faisant des plans de votre installation et de l'ensemble du système des dessins pour être en mesure de résoudre vos problèmes techniques.

Il est particulièrement important de trouver le meilleur tracé possible pour la fin de votre système, parce que cela peut avoir une influence décisive sur le plan des prix et de l'efficacité d'exploitation.

Il existe deux sortes de convoyeurs *curve*:

a) les convoyeurs *curve* pour l'utilisation avec des ascenseurs

b) les convoyeurs *curve* pour l'utilisation avec des systèmes de relevage

Et :

c) les convoyeurs *curve* pour l'utilisation avec les systèmes multi niveaux

Systèmes de convoyage pour les ascenseurs:

Pour maintenir les couts d'assemblage aussi pas que possible, il est conseillé de ne pas raccourcir le cadre des unités. Vous devriez essayer d'utiliser la longueur standard de 2 ou 3 mètres. Deux différents types d'unités sont disponibles: les fermées et les ouvertes, pour l'élimination de la saleté des plaques.

Habituellement, les pièces de raccordement sont déjà assemblées. Afin de diminuer le volume du fret, il est parfois nécessaire de livrer les pièces de connexion comme des pièces uniques. Mais elles peuvent facilement être installées sur le côté (Détails sur qui peuvent être prises à partir de dessins réalisés par les M1-M8)

2 unités pivotantes sont nécessaires pour les pentes. Les pentes au niveau du front drive ont besoin seulement d'une unité pivotante, car le deuxième s'y trouve déjà.

La pente ne doit pas excéder au max. 20°. La pente de 20 ° est équivalente à une monté ou descente de 36 cm / m.

Si le système intègre des courbes les points suivants doivent être observés:

Les courbes peuvent être combinées librement avec toutes les autres unités. Ils peuvent également être utilisés en pente. Si un virage à gauche doit être suivi par un virage à droite (ou vice-versa), ils doivent être séparés par une distance d'au moins 2 m. (voir dessins.)

Un abattement de 10 m doit être calculé pour chaque coude à 90 °.

En général, la longueur maximale du convoyeur est de 50 m ou 100 m si un end-drive supplémentaire est installé. Les intermediate drives sont prévus pour des longueurs de plus de 100 m. Dans certains cas, on peut avoir des exceptions. Comme dans les deux exemples suivants:

Un convoyeur de 50m de long est prévu avec une courbe de 90° directement derrière le drive.

La puissance de traction intégrale de la chaîne de convoyage passe par le coude

Longueur: 50 m + 10 m = 60 m

Un second système a la même longueur de 50 m, mais la courbe est située au milieu du système. Dans ce cas, seule une partie de la puissance de traction (la durée restante du système jusqu'à la courbe) est transmis par le coude, l'allocation totale de 10 m n'est pas nécessaire.

Il convient de noter que, avec S-plie le pouvoir doit être transféré vers le côté opposé de la chaîne du convoyeur.

Convoyeurs avec système de relevage (ascenseur)

L'information, donnée précédemment, s'applique également aux convoyeurs avec système de relevage.

L'organisation des colonnes de relevage revêt une grande importance pour système de relevage. Ils sont pour la plupart intégrés dans les unités de commande. Une distance de moins de 3 m entre les colonnes de relevage devrait être assurée.

De nombreux systèmes nécessitent une courbe de 90 ° ou 180 ° sur l'ascenseur. Ceci est généralement possible, mais il est préférable de charger le télescopiques entre l'unité de l'ascenseur et la courbe.

Si les intermediate drives ou finaux sont prévus dans l'ascenseur, une colonne de levage supplémentaire est nécessaire.

L'arrangement de ces colonnes de relevage peut être vu dans le schéma S1.

Un abattement de 10 m (longueur convoyeur) doit être calculé pour l'unité télescopique complète.

Il faut reconnaître que la position d'arrêt peut parvenir à une pente de 25° mais la pente du convoyeur de l'unité télescopique ne doit pas être supérieure à 20 °.

Les mêmes conditions, concernant la durée totale de convoyeur s'appliquent aux convoyeurs avec les systèmes d'ascenseur à ceux avec ascenseurs

Les convoyeurs avec intermediate drives

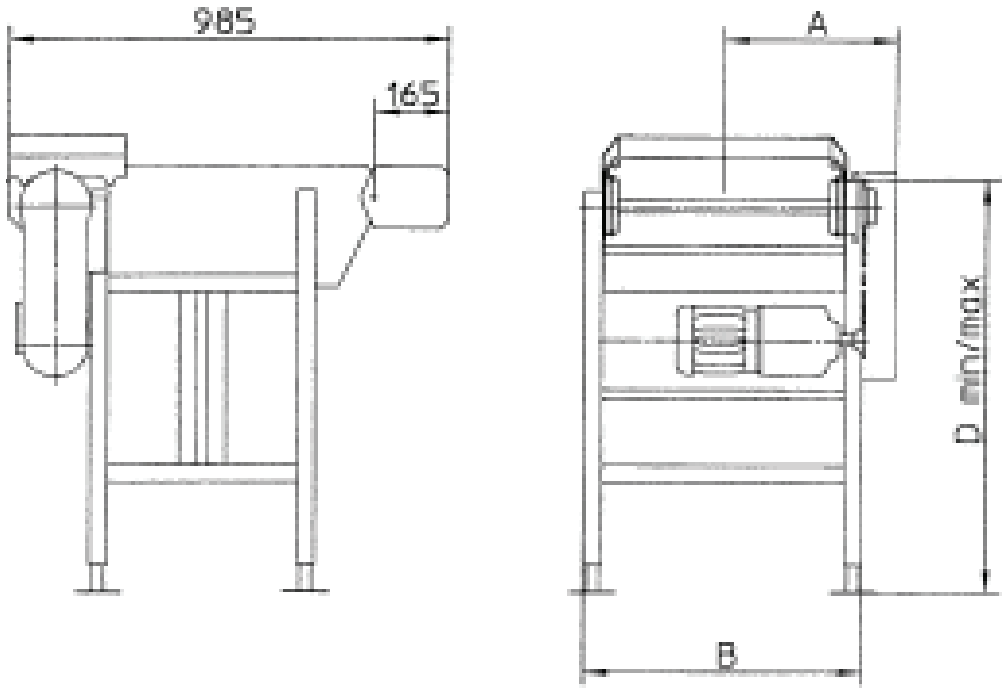
Intermediate drives peuvent également être combinées avec chacune des pièces du système de convoyage. Mais ils ne devraient pas être installés directement avant ou après un virage ou une unité pivotante. Il doit y avoir un raccord de liaison entre eux.

Un autre point important qui est l'élément de sécurité dans la tige de fermeture de la chaîne du convoyeur. Il permet d'éviter le décrochage de la tige de fermeture lors de l'utilisation.

Si vous rencontrez des problèmes ou des questions relatifs à votre système convoyeur d'œufs LUBING n'hésiter pas à nous contacter. Nous serons heureux de vous fournir tous les conseils appropriés ainsi qu'une assistance.

3.1. Dimensions

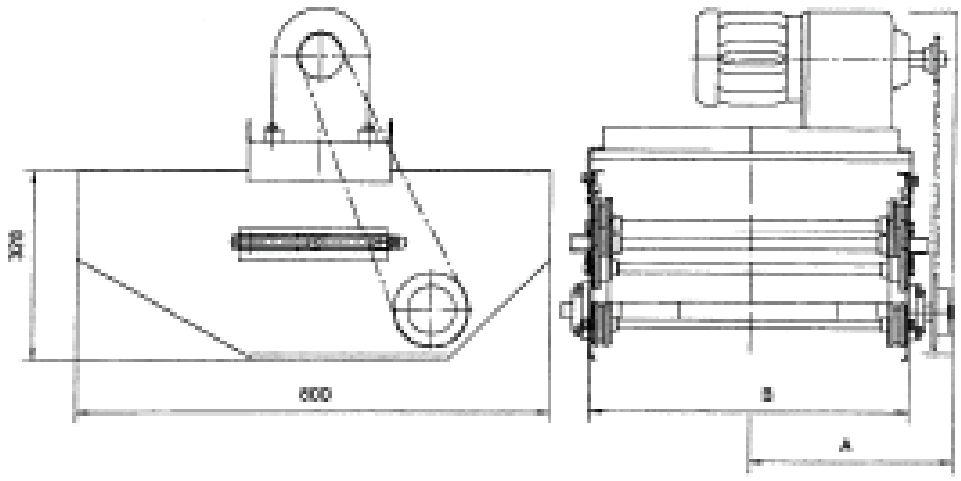
3.1.1. Front drive monté sur pied



Frontantrieb/Front drive

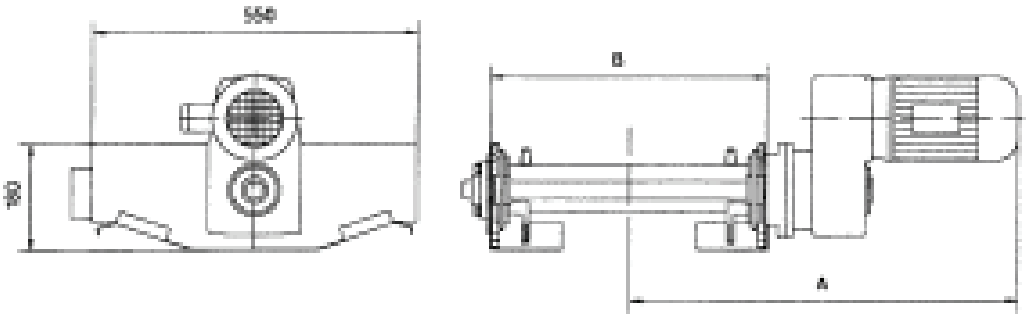
Conveyor width [mm] Fördererbreite [mm]	A	B	D min.	D max.
250	259	370	940	1250
350	309	470	940	1250
500	384	620	940	1250
750	509	870	940	1250

3.1.2. Front drive et mini drive à bride montés



Endantrieb / End drive

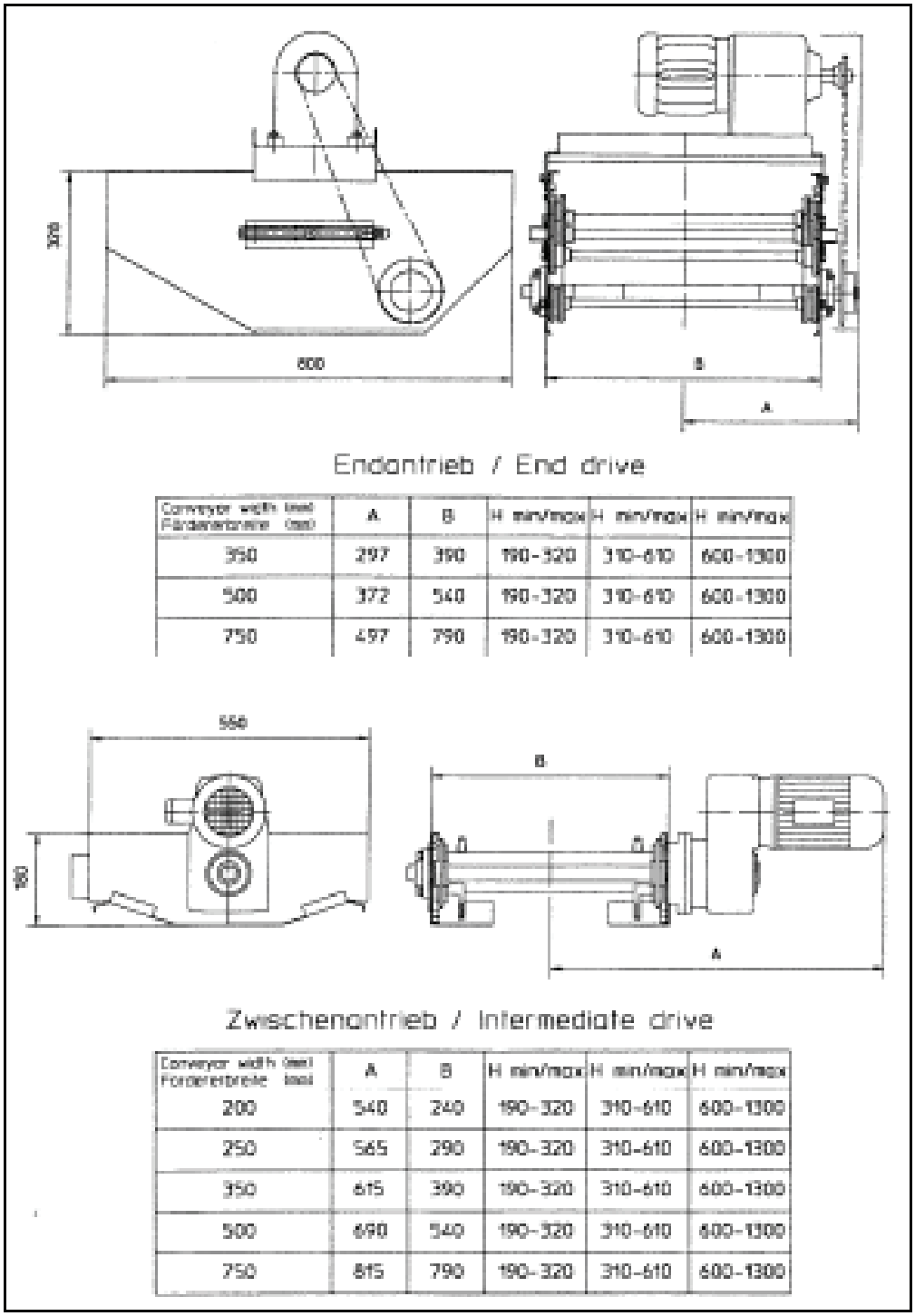
Conveyor width (mm) Förderbreite (mm)	A	B	H min/max	H min/max	H min/max
350	297	390	190-320	310-610	600-1300
500	372	540	190-320	310-610	600-1300
750	497	790	190-320	310-610	600-1300



Zwischenantrieb / Intermediate drive

Conveyor width (mm) Förderbreite (mm)	A	B	H min/max	H min/max	H min/max
200	540	240	190-320	310-610	600-1300
250	565	290	190-320	310-610	600-1300
350	615	390	190-320	310-610	600-1300
500	690	540	190-320	310-610	600-1300
750	815	790	190-320	310-610	600-1300

3.1.3. End drive et intermediate drive



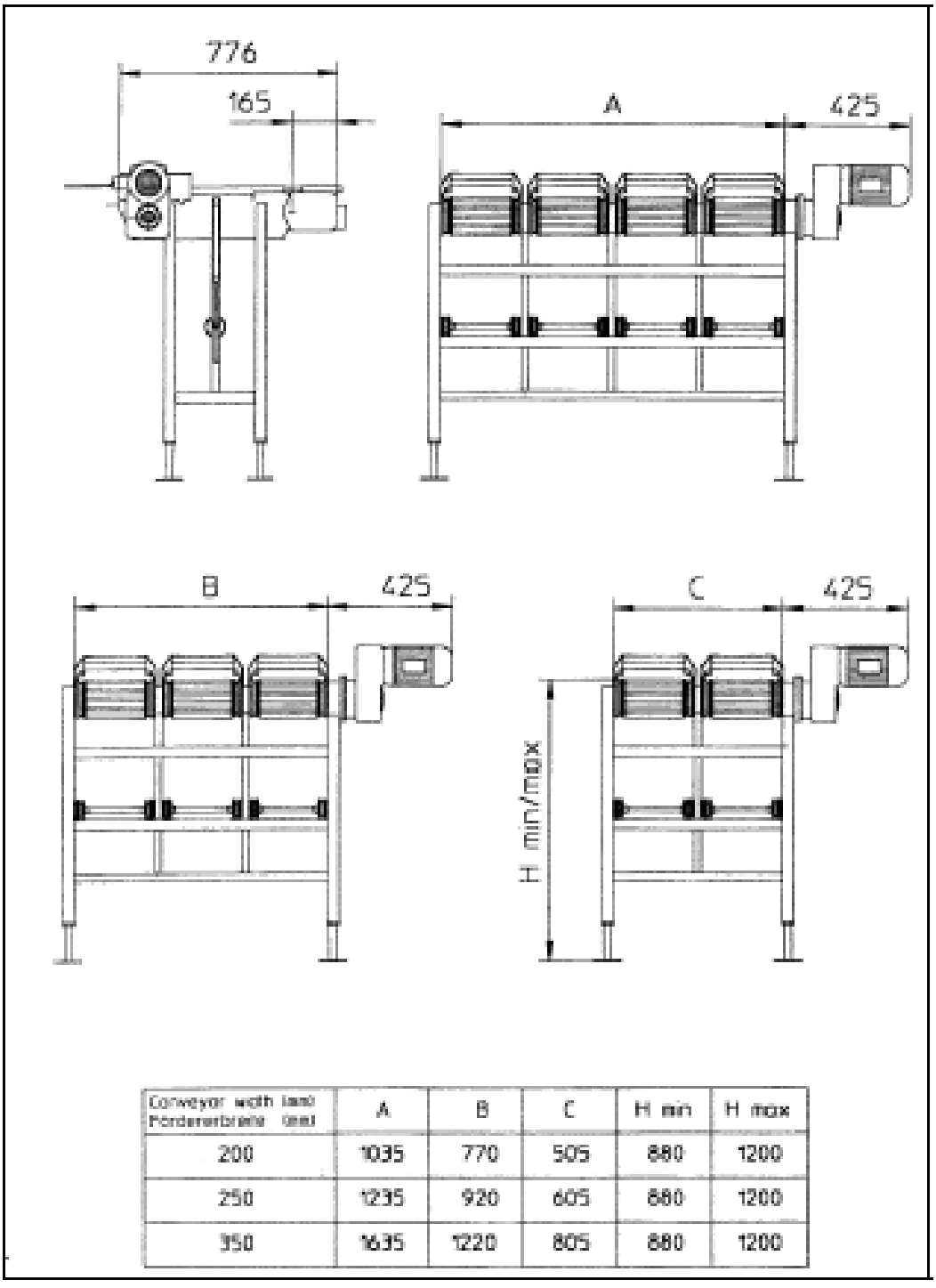
Endantrieb / End drive

Conveyor width (mm) Förderbreite (mm)	A	B	H min/max	H min/max	H min/max
350	297	390	190-320	310-610	600-1300
500	372	540	190-320	310-610	600-1300
750	497	790	190-320	310-610	600-1300

Zwischenantrieb / Intermediate drive

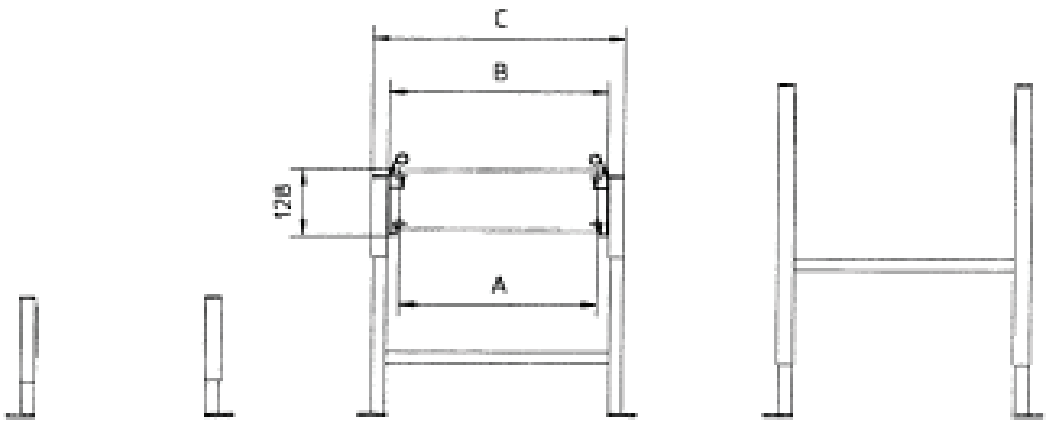
Conveyor width (mm) Förderbreite (mm)	A	B	H min/max	H min/max	H min/max
200	540	240	190-320	310-610	600-1300
250	565	290	190-320	310-610	600-1300
350	615	390	190-320	310-610	600-1300
500	690	540	190-320	310-610	600-1300
750	815	790	190-320	310-610	600-1300

3.1.4. Multi drive



Conveyor width (mm) Fördererbreite (mm)	A	B	C	H min	H max
200	1035	770	505	880	1200
250	1235	920	605	880	1200
350	1635	1220	805	880	1200

3.1.5. Support / Courbe / unité de queue / unité de queue à serrage



kurz / short
190 - 320

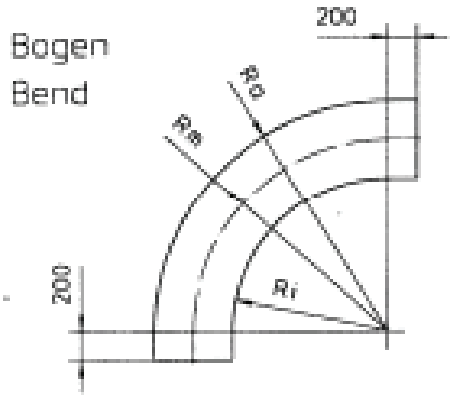
mittel / middle
310 - 610

lang / long
600 - 1300

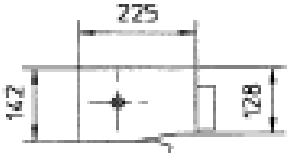
Höhe vom Boden bis Oberkante Kette (mm)
Hight from floor to surface chain (mm)

Conveyor width (mm) Fördererbreite (mm)	A	B	C	R i	R m	R a
200	200	240	304	420	540	660
250	250	290	354	530	675	820
350	350	390	454	750	945	1140
500	500	540	604	1080	1350	1620
750	750	790	854	1630	2025	2420

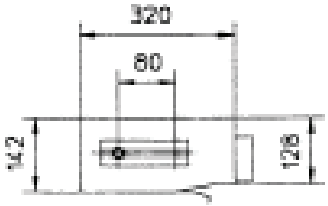
Bogen
Bend



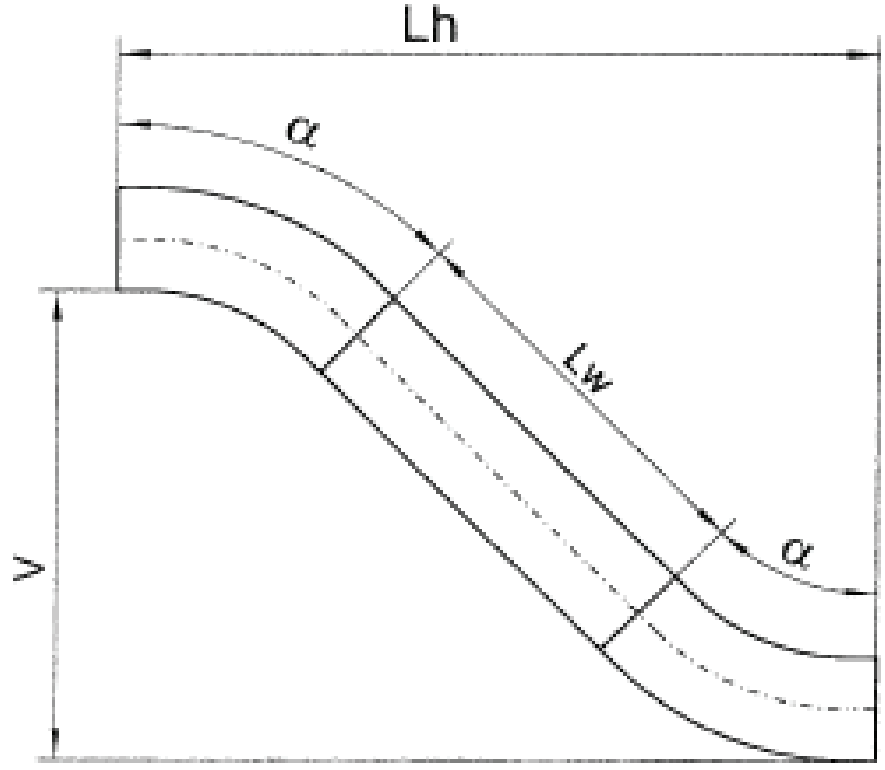
Endstück
End unit



Endstück spannbar
End piece

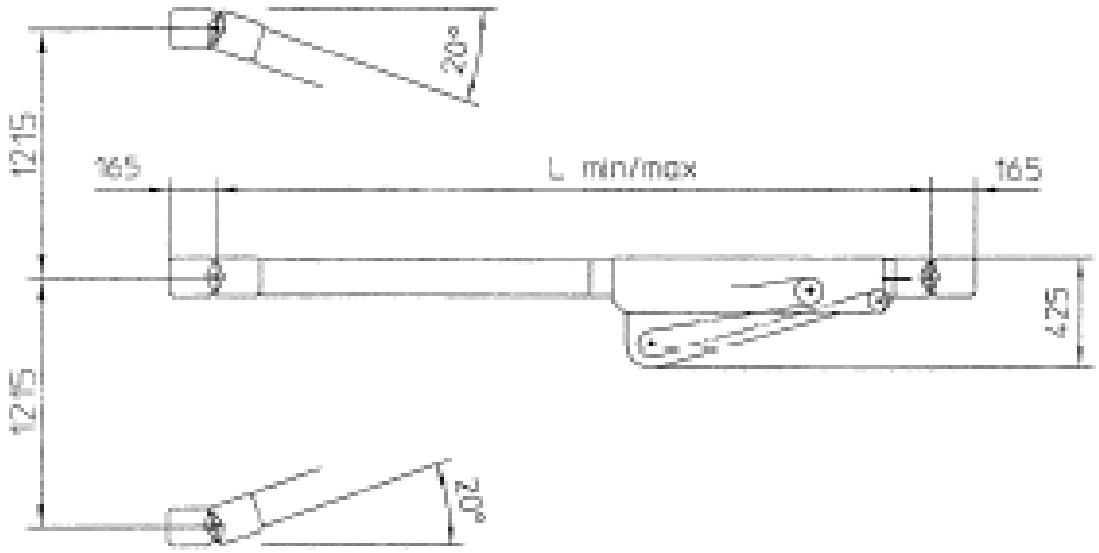


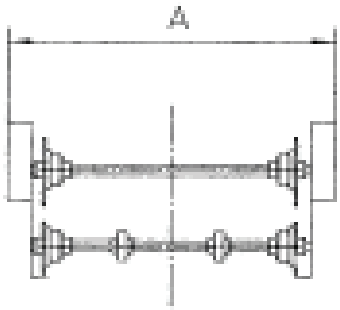
3.1.6. Distance de sécurité entre deux courbes



Type 200	-	LW = 1500mm
Type 250	-	LW = 1600mm
Type 350	-	LW = 1800mm
Type 500	-	LW = 2000mm
Type 750	-	LW = 3000mm
Type 1000	-	LW = 4000mm

3.1.7. Unité télescopique

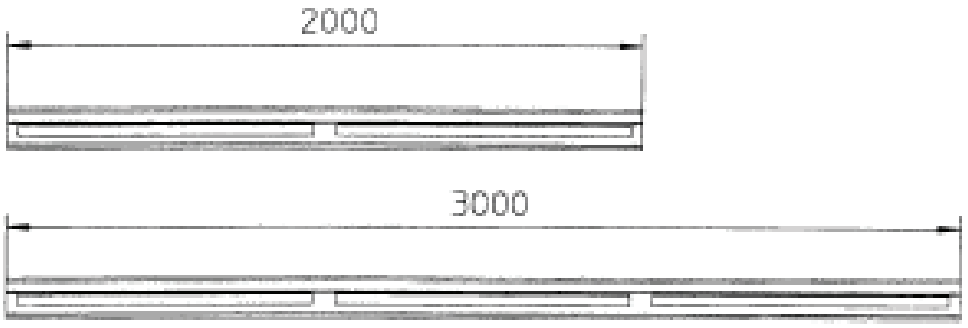




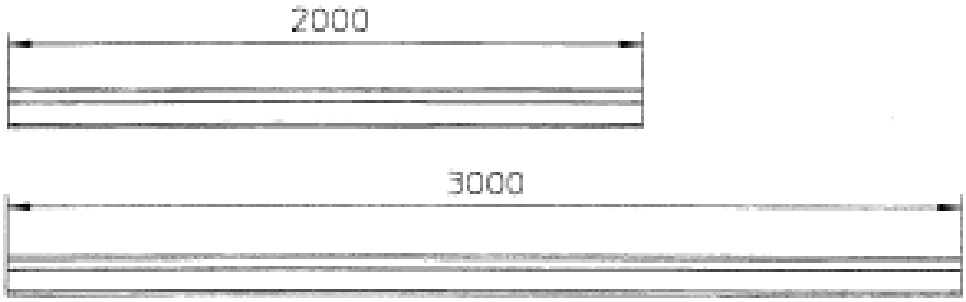
Verlängerung bis 2m möglich
Extension up to 2 m possible

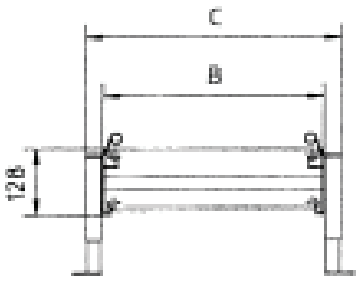
Conveyor width (mm) Fördergerätbreite (mm)	A	L min.	L max.
200	344	3375	3775
250	394	3375	3775
350	494	3375	3775
500	644	3375	3775
750	894	3375	3775

3.1.8. Ligne droite avec et sans tiroirs / unité pivotante



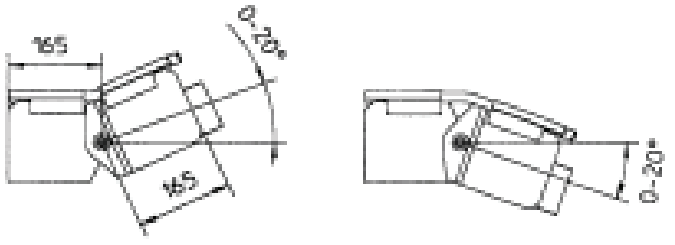
Mittelstück geschlossen
Connecting part closed





Conveyor width Gurtbreite	B	C
200	240	304
250	290	354
350	390	454
500	540	604
750	790	854

Gelenkeinheit
Pivoting unit



4. Installation instruction pour Lubing Curve-Convoyeur

Le *curve*-convoyeur de LUBING est conçu sur le principe d'une combinaison d'unités, c'est-à-dire que les unités peuvent être librement combinés ou échangés.

Il faut établir un plan avec le système de déclaration des éléments individuels pour chaque arrangement. Avant de commencer à assembler le convoyeur, vous devez d'abord examiner le plan d'ensemble du système et des éléments livrés individuellement.

Voir les plans d'installation et assemblage (M1-M11) sur le site.

Voir les dessins de la construction des morceaux B1-B17 vous donner une vue globale sur le long de la chaîne et la construction des différents éléments.

Voir les systèmes -S1-S3 ces dessins montrent les détails techniques sur l'installation et l'arrangement.

Vous devriez tout faire pour être certain que les batteries (cages), le système de relevage ou les ascenseurs soient alignés avec précision. D'après notre expérience c'est l'origine de la majorité des problèmes qui surviennent plus tard. À cet effet, nous voulons de nouveau attirer votre attention sur ce point!

Lorsque les étapes ci-dessus ont été faites, l'assemblage de la courbe de convoyeur peut commencer.

Une distinction est faite entre la cage des systèmes équipés d'ascenseurs et de ceux équipés d'un système de relevage.

Installation du convoyeurs *curve* pour des batteries avec ascenseurs.

1. En pratique, il a été démontré qu'il est plus efficace de commencer le montage à la fin de l'élevage en batterie, en débutant par l'unité de fin.

2. raccorder la première unité (ouverte ou fermée) à la fin de ligne (dessin B7). Les pieds sont placées a l'extérieurs et la plaque de raccord à l'intérieur, serrés les 4 vis.

Les autres pièces de raccordement doivent être mises ensemble de la même manière. Vous devez vous assurez que les éléments latéraux sont correctement serrés.

Si les raccords ne sont pas installés à cause de problèmes liés au fret regarder le dessin M1 - M8.

Il ya une distinction entre 2 types de connexion de parties: connexion de pièces avec un côté ouvert pour insérer un plateau de collecte des déchets et d'une connexion de pièce fermée.

Les pièces dites fermées sont, en fonction de leur longueur, équipé de barres.

Les ouvertes sont équipés de traverses, qui tiennent les plateaux de collecte des déchets.

La connexion des pièces doit être installée à plat, voir les dessins M1 - M8, sur une même surface. Après l'installation, vous devrez contrôler le parallélisme des éléments individuels. En parallèle, vous devriez vous assurez que les diagonales ont la même valeur. Serré toutes les vis bien.

3. Lorsque toutes les unités sont assemblés placer le système sur les ascenseurs dans la position de convoyage. Contrôlez de nouveau de la longueur et la hauteur.

4. Si les virages sont nécessaires dans le système, ils peuvent être combinés avec chaque élément individuel. Voir les schémas B13 - B15.

Si vous avez des virages en S-, la distance entre eux doit au moins être de 2 m.

Première fixez les raccords du coté intérieur de la courbe. Ensuite vissez la courbe avec les supports du coté l'extérieur (B13). Bien serrer les vis avec les plaques de raccordement.

Attention:

Lorsque vous fixez les courbes avec des unités ouvertes, vous devez changer les choses suivant au niveau de la traversée:

1) Retirez la glissière verte

2) Découpez la flexion de la traverse, 40 mm de profondeur sur les deux côtés en direction de la courbe

5. Les pentes sont soutenues par 2 unités de pivotement. Angle Max. est de 20 °.

L'unité de pivotement peut être installée à n'importe quel élément du convoyeur (dessin B5). Les serrer avec les plaques et les vis. Le support doit être nécessairement horizontal.

Après avoir trouvé la bonne pente vous stabilisez l'unité en serrant la vis extérieure.

Le front drive intègre l'unité pivotante.

6. Le type de transmission dépend de la longueur du système de transport

- Mini drive

- Front drive

- Front drive ET end drive

- Front drive ET intermediate drive

Consultez l'information sur la planification et l'installation.

Le Front drive et le Mini drive leur supports sont réglable en hauteur. Ils peuvent être vissés en tête du convoyeur avec les vis et les plaques de raccordement (dessin B1 + B2).

Les ends drive sont conçu pour être installé à la fin du système et les intermediate drive à l'endroit correspondant (dessin B3 + B4). Ces unités peuvent être fixées à la hauteur voulue en utilisant les supports appropriés.

7. Lorsque le système est complètement installé, il faut commencer avec l'alignement. L'alignement commence au niveau du drive. Le drive doit être placé près de l'unité de classement des œufs. Le réglage de hauteur et l'ajustement de la plaque se fait selon dessin M11 + M12.

Alors tous les éléments suivants doivent être alignés à nouveau.

Quand vous avez un convoyeur assez long vous devez interrompre le montage pour faire l'alignement systèmes de convoyeurs

S'il est nécessaire de raccourcir le raccordement des pièces veuillez consulter M10 dessin.

8. Après cette procédure, le système de convoyeur doit être vissé au plancher.

- Renforcer par un goujon les raccords-tous les 6 m
- Renforcer par un goujon les supports des courbes.
- Renforcer par un goujon la fin unité de disque ou à la fin
- Renforcer par un goujon les disques intermédiaires

Attention: Ne pas Renforcer par un goujon le front drive tant que la chaîne n'est pas installée et que le convoyeur n'a pas été testé.

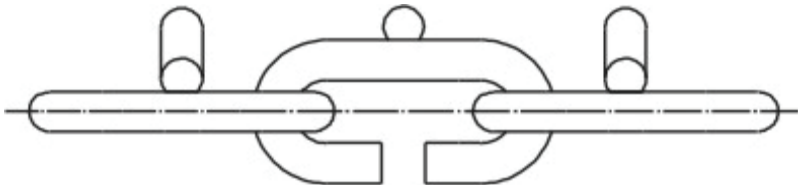
Il y a souvent des corrections de la hauteur à faire.

9. Après avoir installé le convoyeur *curve* et fixé au sol, le convoyeur peut être équipé de sa chaîne.

Veillez à lubrifier les profils glissant rail de guidage et les courbes.

Ici encore, la méthode la plus simple est de commencer à la fin du système en installant la chaîne en dessous du convoyeur par l'end-unit. Etaler 1à m de chaine sur le sol et le tirer à travers l'ensemble du convoyeur. Ici, il doit être tiré sur les rouleaux et les poulies appropriées, jusqu'à la bande supérieure du front drive au niveau de l'unité pivotante (voir dessin B1)

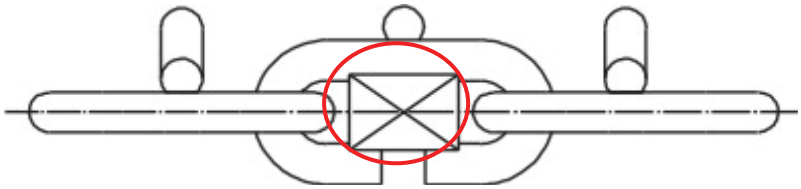
Ensuite, retirez toutes les chaînes restantes dans la ceinture inférieure et les relier avec des barres de fermeture.



Après que toute la chaîne est tirée dans la partie inférieure, répétez la même procédure avec la partie supérieure. Puis connectez les parties supérieure et inférieure de chaîne de convoyage au moyen de tiges de clôture. Assurez-vous que la poulie du front drive tend moyennement la chaine.

Si vous avez des intermediate drives dans votre installation il faut faire attention à certains points lorsque vous tirez de la chaîne. Voir les schémas S2, S3 et B4.

Attention: Chaque tige de fermeture de la chaîne a besoin d'un élément de sécurité pour éviter le décrochage.



10. Une fois que la chaîne a été entièrement insérée, la tendre juste assez pour éviter le mou mais elle ne doit pas être encore serrée.

11. Retirez le bouchon en caoutchouc du moteur et d'y raccorder le système à l'alimentation.

12. Maintenant effectuer un contrôle minutieux de l'ensemble de l'installation. Et voir si la chaîne de convoyage est insérée correctement? - C'est à dire passe-t-elle par touts les guides de course? Et voir si touts les outils on était enlevé?

13. Maintenant, la série de tests peut commencer.

Pour ce convoyeur la chaîne doit être lubrifiée sur les deux faces. Cette procédure doit être effectuée très soigneusement: pour un convoyeur à 50 m de long tournant à 5 m / min. La lubrification prend approximation 20 min. (dessin B 17)

14. Tendre la chaine en bougeant la poulie de serrage de sa position initiale de – 65 cm à 55 cm (ne pas compresser entièrement).

15. Sur le second test, le convoyeur doit fonctionner sans heurts, sans saccades, et l'axe de serrage des ressorts doit se dilater et se contracter légèrement en cours de fonctionnement.

16. Le dernier point est l'installation des opercules rouge. Les petits raccords doit éclipser et entré légèrement forcé. (Les opercules sont tous identiques) alors

l'écrêtement de retour doit être mis. Il doit être coupé au niveau des zones de transfert. Ensuite, l'opercule rouge doit être correctement éclipsé.

S'il y a des unités pivotant, vous avez 2 possibilités d'utiliser le capuchon protecteur.

1) Le plomb de l'écrêtement de la pièce de raccordement au milieu de l'unité pivotante lors de la coupe de l'étape de l'écrêtement, de sorte que le rond-pipes soient proches les uns des autres, y (M9 dessin).

2) Une autre possibilité est de chauffer un rond-pipe avec de l'eau chaude et le plier à l'angle de l'unité pivotante. Ensuite, maintenez le pipe-coude entre les extrémités de pièces, les couper à la bonne longueur et les mettre en contact avec les connecteurs (dessin M9).

3) L'écrêtement peut aussi être coupées et pliées à au drive principal.

4) Si vous utilisez des tubes ronds, il faut les chauffer l'eau chaude, pour qu'ils prennent la forme facilement dans la bonne position (dessin M9).

5) Au niveau des intermediate drives les rond-pipe avec les couplages sont guidés à travers l'intermediate drive et reliés au niveau de la partie de connexion (schéma M9)

La fixation de l'écrêtement de l'embout est le même que pour les pièces de raccordement.

Ensuite, vous devez installer l'ensemble du système des dispositifs de sécurité, guide d'œuf et, si vous utilisez des profils ouverts, les plateaux de collecte des déchets.

17. Enfin, le plus grand soin doit être pris dans la mise en place des points de transfert des œufs entre les drives et le transporteur d'œufs les œufs doivent glisser et non il faut s'assurer que tous les œufs passent par ce passage critique. Le point de transfert devrait être ajusté de façon que les œufs arrivent doucement sans rouler sur (M11 dessin).

Cela devrait être testé avec le *curve*- convoyeur en mouvement.

À la fin de l'unité d'entraînement peut être goujonnées au plancher.

Le système est alors prêt à fonctionner.

4.1. Installation de la courbe-convoyeurs à piles avec système de relevage

En règle générale, toutes les instructions d'installation de systèmes d'ascenseurs s'appliquent également aux systèmes avec relevage.

L'arrangement de plate-forme élévatrice colonne est d'une grande importance pour le système avec relevage. Normalement, la plate-forme élévatrice et les colonnes sont déjà intégrées dans les unités de drive. Ensuite, vous n'avez qu'à faire attention, la distance entre les colonnes ne dépasse pas 3 m. De nombreux systèmes nécessitent une courbe de 90° ou 180° au niveau du système avec relevage. Ceci est généralement possible, mais il est préférable d'installer l'appareil élévateur télescopique entre l'unité de relevage et les courbes nécessaires.

Si les intermédiaires ou les drives de fin sont prévues dans le relevage, une colonne de portance supplémentaire est nécessaire. (Voir schéma S1).

1. Le moteur de levage doit être porté à une hauteur de fonctionnement d'env. 90 cm (ce qui correspond au deuxième niveau des cages en batterie).

2. A partir de la dernière rangée de cages, comme décrit ci-dessus, assembler les éléments de liaison dans les bras des colonnes de relevage. Ensuite, les entraîner dans cette position et les fixer avec des boulons.

3. Si un virage est nécessaire, qui est mû par systèmes avec relevage, la courbe doit également être levé 90 cm du sol, et vissé sur le bras des colonnes.

4. L'unité télescopique peut maintenant être installée. Le système B12 dessin montre l'éventail des combinaisons possibles avec d'autres éléments. L'unité télescopique est assemblée aux pièces déjà installées. L'unité télescopique doit être aligné horizontalement (env. 90 cm) au système de plancher avec des supports appropriés. Veiller à ce que l'unité télescopique soit assemblée pour env. 2 cm en position horizontale.

5. Visser le contre-plaques pour les supports de plancher et goujons au plancher. Avec cet arrangement vous pouvez absorber la puissance déplacement de l'unité télescopique. L'unité télescopique est conçue pour fonctionner à tout gradient de 20 ° vers le haut, creux de 0 ° (horizontal) à 20 ° vers le haut. Un angle de 25 ° est uniquement autorisé pour la position d'arrêt. À 20 ° le convoyeur monte de 36 cm par mètre, à 25 ° le convoyeur monte 46 cm par mètre.

6. Après avoir terminé toutes ces étapes, le reste du système à partir du drive principal peut être assemblé.

7. Lorsque le cadre complet a été assemblé et la chaîne a été enfoncée, les capuchons rouges peuvent être installés. Le front de plafonnement doit être mis sur, foré (Ø 3 mm), et fixés (les opercules ont les touts cas). Alors l'écrêtement de retour

doit être mis. Sur les points de transfert, le tube rouge doit être coupé. Ensuite, il doit également être forés et vissé sur la pièce de raccordement. Si vous utilisez des unités télescopiques ou un coude, le tube est préinstallé dans l'usine.

Pour tous les travaux d'installation supplémentaires, suivez la même procédure que pour les convoyeurs *curve* avec les ascenseurs.

Systèmes avec relevage ne doit être utilisé que lorsque le transporteur est fixé.

5. Information pour la réalisation des plans et positionner les intermediate drive

Les intermediate drive sont utilisés pour les convoyeurs avec des longueurs de plus de 100 mètres.

Le convoyeur commence avec le front drive. Les intermediate drive doivent être placés de façon régulière sur la chaîne du convoyeur.

L'intermediate drive ne récupère que la chaîne supérieure ou inférieure du convoyeur. Il peut être régler facilement sur positon haut ou bas. (Voir les instructions d'installation).

Les fronts drive et les intermediate drive sont équipés des mêmes moteurs à engrenages (engrenages bride).

Veuillez régler les intermediate drive selon les plans ou les recommandations du fabricant. S'il n'ya pas de plan, s'il vous plaît fixer les positions des disques intermédiaires comme suit:

Prenez la liste A1 (longueur max des convoyeurs).

Les courbes, les unités pivotantes et les unités télescopiques doivent être prises en compte et doivent être soustraite de la longueur Max du convoyeur. (Voir liste A2). Ainsi, vous obtenez la distance permise entre les drives.

Démarrez votre mesure du front drive et placez-y tous les intermediate.

Déduire la distance séparant l'unité de l'end drive et l'intermediate drive (chaîne de fond) la distance permise du prochain disque (la chaîne du haut). Ensuite, fixer tout les autres intermediate drive en direction de la traction avant.

La distance min entre l'intermediate drive et une courbe, une unité pivotante ou une unité télescopique doit être de 3 m.

Longueur Maximale du convoyeur :

Liste A1

Type	***200***	***250***	***350***	***500***	***750***
Longueur max du convoyeur par drive	65	65	60	55	50

Liste A2

Unité pivotante de plus de10°	1	1	2	2	3
Unité télescopique	6	6	6	8	10
Courbe de 45°	2	2	2	3	4
Courbe de 90°	3	3	3	4	6
Courbe de 180°	4	4	5	6	10

Exemple: type de convoyeur Curve 500

Max. convoyeur longueur 55 m

Contient 1 x coude 45 ° - 3 m

Contient 2 x unités pivotantes plus 10 ° - 2 x 2 m

«Distance permise»

Entre les intermediate drive = 48 m

Marquer la position des disques intermédiaires

Les intermediate drive sont utilisés avec des transmissions de chaîne supérieure ou inférieure.

S'il vous plaît installer en fonction de la règle.

Il peu y avoir que la transmission de l'intermediate drive doit être modifié en transmission en haut ou en bas. Cela est possible est possible.

Pour faciliter le changement de la position (haut-bas) s'il vous plaît suivez les instructions ci-dessous:

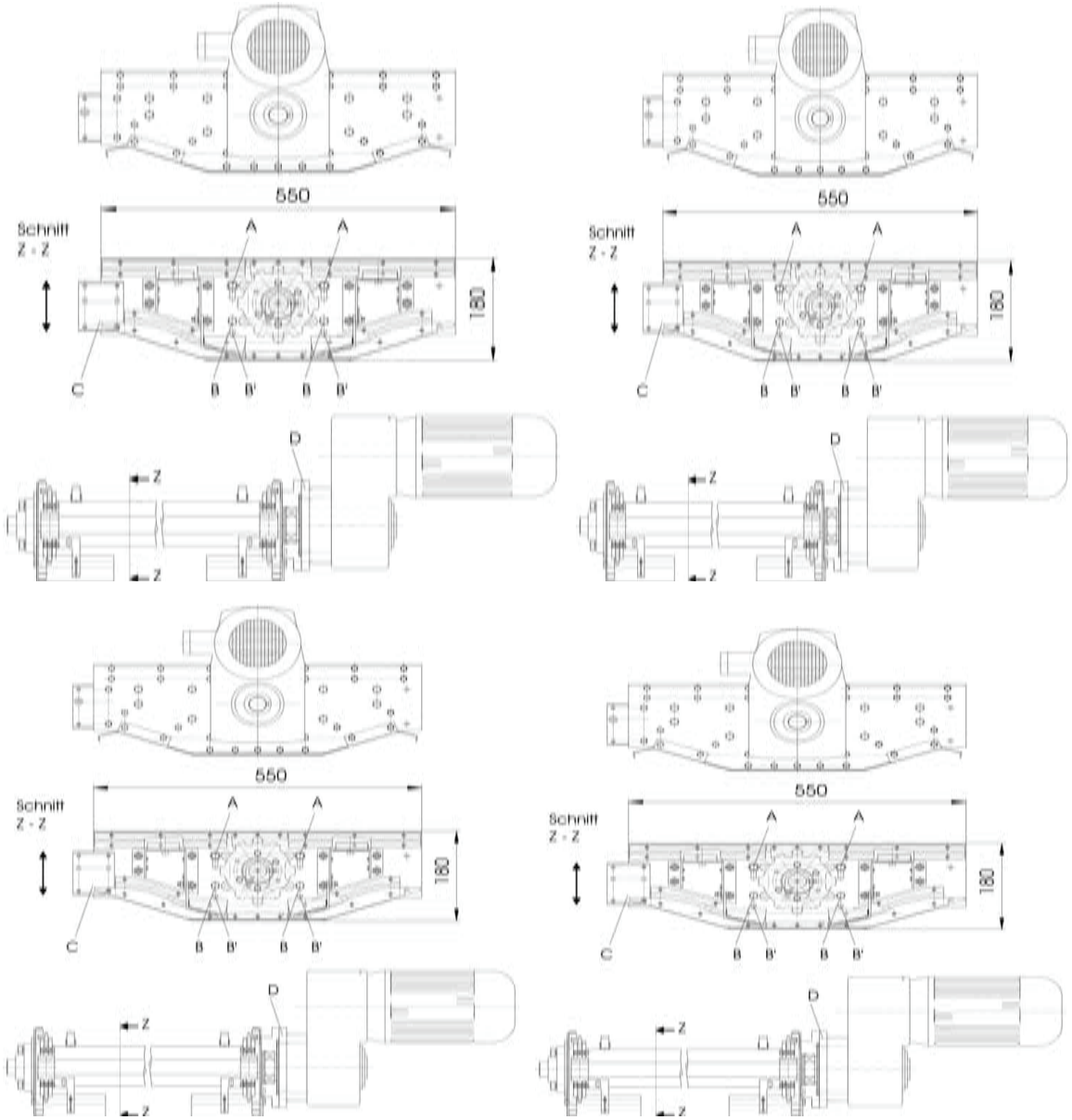
1. Retirer le moteur-réducteur de l'arbre d'entraînement, enlever les 4 vis pos. D.

2. Ajusté la position active du drive avec pignons. Desserrer les deux vis pos. A. desserrer les 2 vis pos. B. Baisser l'arbre d'entraînement jusqu'au pignon en position basse de travail. Introduisez les vis en pos. B '. Fixez les vis pos. A et pos. B

3. Le disque intermédiaire doit être assemblé avec des éléments horizontaux et raccorder au niveau de la connexion pos plaque. C.

4. Après l'installation de la chaîne du convoyeur le moteur-réducteur peut être monté dans la position requise.

Réparez-le avec pos vis 4. D.



6. Mode d'emploi pour Lubing-Curve-Convoyeur

Les travaux d'entretien suivant sont nécessaires pour assurer un fonctionnement sans problème et longue une durée de vie du matériel:

Les composants montés sont lubrifié en permanence, mais un peu de mesures d'entretien est néanmoins indispensables. Les profils coulissants sont fabriqués à partir de plastique à haute résistance à l'abrasion et doivent être examinés visuellement toutes les 500 heures d'exploitation.

Une attention particulière doit être accordée au cœur du système, à savoir le convoyeur à chaîne. Les surfaces articulaires des chaînes sont soumises à des niveaux élevés de stress quand ils ne voyagent pas en ligne droite, et un film lubrifiant est indispensable pour réduire l'usure en ces points au minimum et de préserver la chaîne. Une réduction significative de la friction entre la chaîne et la bande de course est atteinte de la même manière. Pour ces raisons, le convoyeur à chaîne doit être enduit de temps à autre, en fonction du niveau d'utilisation, et aussi la chaîne de conduite de l'engin à moteur à l'arbre de transmission.

Les moteurs sont donc sans entretien.

Le système devrait être soigneusement nettoyé à intervalles selon la quantité de saleté et de poussière.

Si le convoyeur est mis hors service pour une période de temps relativement longue, il est conseillé de le laver avec un tuyau à haute pression et l'eau chaude. Il doit ensuite être séché, lubrifié et brièvement mis en marche afin que le film d'huile soit réparti uniformément sur toutes les surfaces de glissement et d'articulation etc.

7. Enfin, une brève note relative à la prévention des accidents:

Chaque fois que la courbe de convoyeur est mise en fonctionnement, il faut vérifier que personne ne travaille dessus ou dans le voisinage immédiat et qu'aucun des objets ou des outils n'ont pas été laissés dessus ou en dessous en particulier avec les systèmes d'ascenseur.

Les boîtes de distribution pour ce type de système devraient, autant que possible, se trouver en de sorte que l'ensemble du convoyeur soit visible.

Les opérateurs doivent être complètement familiarisés avec tous les détails opérationnels de ces convoyeurs et doit être capable de le fermer très rapidement en cas d'urgence.

Si une question surgit, concernant le mode d'emploi, n'hésitez pas à contacter le service dans votre région ou de notre usine direct.

Annexes

S1. Disposition des colonnes de levage

B1. Drive ***REF: 4840 / 4801 / 4870***

B1.1. Multiples drive52

B2. Mini drive ***REF: 4841 / 4802***

B3. End drive ***REF: 4842 / 4803 / 4872***

B5.Unité pivotante ***REF: 4844 / 4805 / 4874***

B6. Unité de queue avec serrage ***REF: 4845 / 4806***

B7. Unité de queue ***REF: 4846 / 4807 / 4876***

B8. Support au sol ***REF: 4815***

B9. Support au sol ***REF: 4855 / 4816 / 4885***

B10. Support au sol ***REF: 4856 / 4817 / 4886***

B12. Unité télescopique ***REF : 4865 / 4830***

B13. Courbe 90 ° ***REF: 4851 / 4812***

B14. Courbe 45 ° ***REF: 4852 / 4813***

B15. Courbe 180 ° ***REF: 4853 / 4814***

B16 Guide ***REF: 4858 / 4828 / 4888***

B17 graisseur goutte à goutte ***4859 / 4829 / 4889***

M1 Segment droit fermé 3m ***REF: 4847 / 4808 / 4877***

M2 Segment droit fermé 3m ***REF: 4847 / 4808 / 4877***

M3 Segment droit fermé 2 m ***4848 / 4809 / 4878***

M4 Segment droit fermé 2 m ***4848 / 4809 / 4878***

M5 Segment droit ouvert 3 m ***4849 / 4810***

M6 Segment droit ouvert 3 m ***4849 / 4810***

M7 Segment droit ouvert 2 m ***4850 / 4811 / 4880***

M7 Segment droit ouvert 2 m ***4850 / 4811 / 4880***

M9 Plan de l'Assemblée pour le bouchon

M10 Découpe des segments droits

M11 et M12 Réglage du transfert